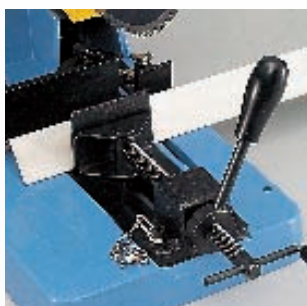
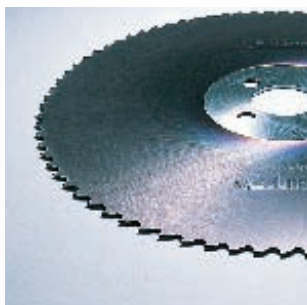
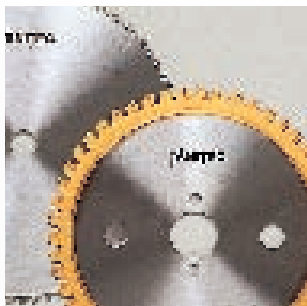
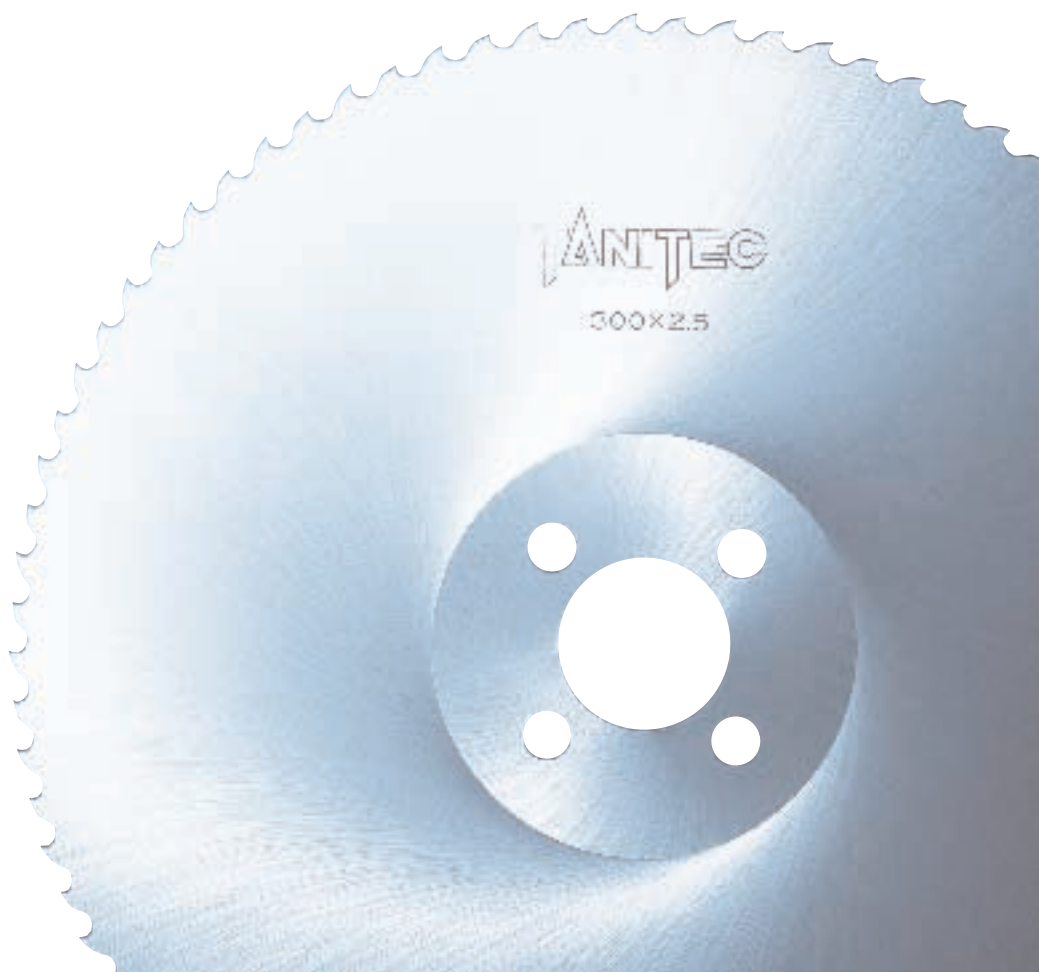
SAW

GENERAL CATALOG

- METAL SAW
- HARD METAL SAW
- TIP SAW
- FRICTION SAW
- DRY TIP SAW
- SHEAR BLADE
- BAND SAW BLADE
- CIRCULAR KNIFE
- TMC・THV CUT OFF MACHINE
- GRINDING MACHINE
- FULL AUTOMATIC NICK

METAL SAW メタルソー

HSSメタルソー HSS METAL SAW (High Speed Steel Metal Saw)

普通鋼、炭素鋼などの一般材の切断に使用される最も標準的なメタルソーです。鋸刃表面に黒色酸化被膜(Fe_3O_4)を施すホモ処理を日本で初めて採用。切削油の冷却効果を助け、溶着防止力を高めて切断寿命の向上に成功しました。

HSS is the most standard High Speed Steel cold saw, which is used for cutting of the general material such as ordinary steel, carbon steel.TANITEC started this surface treatment for HSS that controlled oxidation makes a layer of iron oxide (Fe_3O_4) on the surface of the blade first in Japan.It helps the cooling effect of lubrication oil and enhances the protection power against deposited metal, and it is succeeded in the improvement of the cutting lifetime.

ウィニングショット Winning Shot

鋸刃全体に表面剥離の少ない浸透系のコーティングを施すことで、母材そのものをしっかりと硬化。再研磨をしても表面硬度を高水準で保持できるメタルソーで、手ごろな価格なのに高寿命が得られます。普通鋼、ステンレス鋼の切断に最適。手動切断機、全自動切断機ともに広範囲の用途に対応します。

Because the Winning Shot was carried out special coating which penetrates insade the saw boby, it is difficult to come off and tightly hardened the blade material itself.Even if blade is resharpened many times, the surface hardness is continueing.Winning shot shows an effect by the cutting of normal steel, and widely used with both manual and automatic cutting machines.

MSSメタルソー MSS METAL SAW

クロームとニッケルを独自の技術でコーティングしたメタルソーです。錆や摩耗に強く溶着をはねつけます。したがって合金工具鋼、特殊鋼、さらにタフなステンレス鋼などの切断に大いに威力を発揮します。

MSS is High Speed Steel cold saw which coated a chromium and nickel on the surface of blade by our unique technique.It effectively protects against rust and wearing and keep away from deposited metal.Therefore, it shows power greatly by the cutting of alloy tool steel, special steel, the tough stainless steel and so on.

ベストショット Best Shot

当社独自のクローム系コーティングメタルソーです。被削材との摩擦係数を抑えすべり係数を高めました。鋸刃側面の焼き付き、溶着が少なく、美しい切断面が得られます。自動車部品、機械部品などの側面溶着しやすいクローム系、クロームモリブデン系、ステンレス鋼材の切断に最適です。

Best Shot was made our unique chromium coating on surface, and this coating reduces a frictional coefficient and improves a slip coefficient against the cutting material.It protects blade from deposited metal on the side tooth and makes beautiful cutting surface. It is the optimal for cutting automobile parts or mechanical parts, and kinds of steel, which is easy to adhered deposited metal to the tooth side. such as chromium steel, chromium molybdenum steel, stainless steel.

TiNメタルソー TiN METAL SAW

チタンと窒素の化合物をイオンプレーティング工法でコーティングしたメタルソーです。鋸刃表面はHV2000～2500の高硬度になっています。極めて小さい摩擦係数と優れた対摩耗性が得られ、高合鋼などの難削材に対しても焼き付きが少なく抜群の耐久性を誇ります。

TiN Metal Saw which coated titanium and nitrogen chemical compound by ionic plating process becomes the high hardness (HV2000～2500)on the surface of the blade.TiN coating brings very small frictional coeffcient and great wear resistance to blade,and for hard material like High Alloy Steel, there are less deposited metal occurs in tooth. It is proud of outstanding endurance.

ナイスショット Nice Shot

最高級グレードのPVDコーティングを施した表面硬度、摩擦係数ともに優れたメタルソーです。抜群の耐熱性と対摩耗性で、パイプ切断においては鋸刃周速200m/分が可能、タングステン系の高硬度材など難削材にオールマイティに対応。またHSS(ホモ処理品)に比べておよそ2.5倍の寿命、当社のSTR刃型と組み合わせればパイプ切断の寿命も驚異的にアップ。全自動切断機に最適です。

Nice Shot is an excellent METAL SAW which coated first class grade PVD coating, and it makes blade high surface hardness and great frictional coefficient.According to this coating, Nice Shot has outstanding heat resistance and wear resistance, and also it's become able to cut with high circumference speed (200m/min).Not only tungsten steel cutting, but also all kind of hard Material, Nice Shot shows the great performance. Compare with our HSS Metal Saw, the lifetime is approximately 2.5 times increase, and by using in combination with our STR tooth form, the cutting life of Tube become marvelously increase. Also Nice Shot is optimal to be cut with Automatic Machine.

メタルソー刃数(ピッチ)選定表

種別	パイプ							フラットバー								
材質	鉄・ステンレス						最大切断寸法	鉄・ステンレス								最大切断寸法
寸法	2以下	2~3	4	5~6	6~8	8~10		3以下	4~5	6~15	16~20	20~40	40~55	55~70	70~80	
鋸サイズ＼ピッチ	3	4	5	6	8	10		3	4	5	6	8	10	14	16	
250	260	200	160	120	100	80	φ75・70×70	260	200	160	120	100	–	–	–	70×20
280	280	220	180	140	110	90	φ75・70×70	280	220	180	140	110	–	–	–	70×20
300	300	220	180	160	120	90	φ90・75×75	300	220	180	160	120	–	–	–	125×25
315	320	240	180	160	120	100	φ90・75×75	320	240	180	160	120	–	–	–	125×25
350	360	280	220	180	140	110	φ115・100×100	360	280	220	180	140	110	80	–	160×60
360	360	280	220	180	140	110	φ115・100×100	360	280	220	180	140	110	80	70	160×60
370	360	280	220	180	140	110	φ115・100×100	360	280	220	180	140	110	80	70	160×60
385(380)	400	300	240	200	140	110	φ120・110×100	400	300	240	200	140	110	90	70	160×60
400	–	300	240	200	160	120	φ120・110×100	–	300	240	200	160	120	90	80	200×70
420	–	320	260	220	160	120	φ120・110×100	–	320	260	220	160	120	90	80	200×70
450	–	340	280	220	180	140	φ150・150×100	–	340	280	220	180	140	100	90	200×80

種別	アングル							棒材								
材質	鉄・ステンレス						最大切断寸法	鉄・ステンレス								最大切断寸法
寸法	2以下	2~3	3~4	4~6	6~8	8~10		20以下	20~30	30~50	50~60	60~70	70~80	80~100	100~120	
鋸サイズ＼ピッチ	3	4	5	6	8	10		6	8	10	12	14	16	18	20	
250	260	200	160	120	100	80	70×70	120	100	80	–	–	–	–	–	50
280	280	220	180	140	110	90	70×70	140	110	90	70	64	–	–	–	70
300	300	220	180	160	120	90	90×90	160	120	90	80	70	–	–	–	70
315	320	240	180	160	120	100	90×90	160	120	100	80	70	–	–	–	70
350	360	280	220	180	140	110	100×100	180	140	110	90	80	60	–	–	80
360	360	280	220	180	140	110	100×100	180	140	110	90	80	70	–	–	80
370	360	280	220	180	140	110	100×100	180	140	110	100	80	70	–	–	80
385(380)	400	300	240	200	140	110	100×100	200	140	110	100	90	70	–	–	80
400	–	300	240	200	160	120	120×120	200	160	120	100	90	80	70	–	100
420	–	320	260	220	160	120	120×120	220	160	120	110	90	80	70	–	100
450	–	340	280	220	180	140	150×150	220	180	140	110	100	90	80	70	120

切断機別メタルソー標準品一覧表

メーカー	切断機型式	D×t×d1(m/m) 鋸(外径×厚み×内径)	d3×d2×N ピンホール(芯間×径×個数)
谷テック	TMC-315	315×2.5×32	63×11×4
	TMC-370	370×2.5×32	63×11×4
	THV-370	370×2.5×32	63×11×4
高速電機	KCM-250・KCM-10	250×2.0×32	50×9×2
	KCM-275	275×2.0(2.5)×45	66×11×2
	KCM-360	360×2.5(3.0)×45	66×11×2
	KCM-370	370×2.5(3.0)×45	66×11×4
	KCM-380	380×2.5(3.0)×45	66×11×2
大同興業	プリマック300	300×2.0(2.5)×31.8	50×9×2
	プリマック370	370×2.5(3.0)×50	80×15×4
	カルテンバッハ　KKS-400	400×2.5(3.0)×50	80×15×4
	ダイナミック　2000	400×2.0(2.5)×50	80×15×4
村橋製作所	グレートキャプテン　V-100	300×2.5(3.0)×40	63×11×4
	グレートキャプテン　VX-125	360×2.5(3.0)×40	63×11×4
マック	エンゼル　300	300×2.0(2.5)×32	50×9×2
	エンゼル　370	370×2.5(3.0)×40	63×11×4
	エンゼル　400	400×2.5(3.0)×40	63×11×4
	エンゼル　450	450×2.5(3.0)×40	63×11×4
日立工機	CU-10	250×2.0×32	50×9×2
	CU-13	315×2.5(3.0)×32	63×11×2
	CU-15	370×2.5(3.0)×45	66×11×2
ミタチ電機	MMC-250	250×2.0×32	45×8.5×2
	MMC-360	360×2.5(3.0)×40	65×11×3
	MMC-385	385×2.5(3.0)×40	65×11×3
	MMC-400B	400×2.5(3.0)×40	65×11×3
アマダ	CM-400	250×2.0×32	63×10.5×4
		280×2.0(3.0)×32	63×10.5×4
		315×2.5(3.0)×32	63×10.5×4
		360×2.5(3.0)×32	63×10.5×4
昭和電機	MS-225	225×2.0×32	45×8.5×2
	MS-250	250×2.0×32	63×11×4
	MS-351	315×2.5×32	63×11×4
		350×2.5(3.0)×32	63×11×4
	MS-380	380×2.5(3.0)×32	63×11×4
日東工器	NTC-300	300×2.0(2.5)×32	50×9×2
	NTC-370	370×2.5(3.0)×45	66×11×2
津根精機	ロビー・プロマックス	250×2.0(2.5)×32	45×8.5×2
	TSUNE.	275×2.0(2.5)×32	50×9×4
		315×2.5×32	63×11×4
		400×2.5(3.0)×50	80×15×4
富士製砥	エフメタルカッターFCM-400	370×2.5(3.0)×40	80×15×4
		400×2.5(3.0)×40	80×15×4
藤田機械コーキ	アイゼル フォーカス	280×2.0(2.5)×40	55×8.5×2
			65×11×2
		315×2.5(3.0)×40	55×8.5×2
			65×11×2
		400×2.5(3.0)×40	55×8.5×2
			65×11×2
IBP(中野)	ブラウン　MRM250 アマーブラウン　MRM315 スーパーブラウン　MRM315 スーパーブラウン　MRP315	250×2.0×32	63×11×4
		275×2.0(2.5)×32	63×11×4
		280×2.0(2.5)×32	63×11×4
		300×2.0(2.5)×32	63×11×4
		350×2.5(3.0)×32	63×11×4

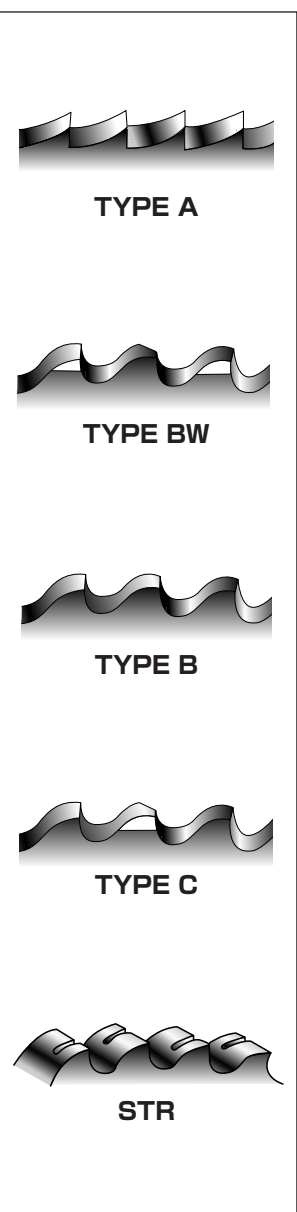
刃型(基本例)

TYPE A

TYPE BW

TYPE B

TYPE C

STR

HARD METAL SAW　ハードメタルソー

スローアウェイ　ハードメタルソー

Throw- Away Hard Metal Saw

主に丸棒、角棒などの中実材の切断に使用されるスローアウェイタイプのハードメタルソーです。刃先のすくい角、逃げ角などは特異な角度で研磨仕上げしており、特に自動車用部品、鍛造素材等の大量切断用として使用されます。切断面、切断精度、切断費用など全てにおいて厳しく管理される切断に活用されますので、鋸刃精度も厳しく管理して製作しております。対象となる切断機はアマダ、ノリタケ、ツネ、ニシジマ等です。
オプション品として全てのピッチを不等にしたフリーピッチ仕様、又TiALNのコーティング品も承ります。

It is Throw Away type of Hard Metal Saw for cutting solid bar. The tooth hook and clearance angle is ground precisely, and its angle is very special developed by our technique. Our Throw-Away Hard Metal Saw is used by great deal of cutting automobile parts and forging material, and also used at the users that control their cutting section, precision, and cost very strictly. That is why, our Throw Away Hard Metal Saw is produced under the strict quality control in our firm. This blade is used with AMADA, NORITAKE, TSUNE and NISHIJIMA machine.

TANITEC スローアウェイ ハードメタルソー　標準サイズ表

切断機	外径(mm) Diameter	刃幅(mm) kerf	センターホール径(mm) central bore	刃数 number of teeth	ピンホール pin holes	切断材料径(mm) Cutting capacity
津根精機 Tsune	250	2.0	32	54	63x11.5x4	φ40～φ50
				60	63x11.5x4	φ30～φ40
				72	63x11.5x4	φ15～φ30
	280 ※(285)	2.0	32	54	63x11.5x4	φ50～φ65
				60	63x11.5x4	φ35～φ50
				72	63x11.5x4	φ20～φ35
				80	63x11.5x4	φ15～φ30
	360	2.6	50	60	80x15x4	φ55～φ100
				80	80x15x4	φ30～φ50
				100	80x15x4	φ20～φ30
ノリタケ・アマダ Noritake Amada	280	2.0	40	54	80x11x4	φ50～φ65
				60	80x11x4	φ35～φ50
				72	80x11x4	φ20～φ35
				80	80x11x4	φ15～φ30
	360	2.6	40	60	90x11x4	φ55～φ100
				80	90x11x4	φ30～φ50
				100	90x11x4	φ20～φ30
	460	2.7	50	60	※刃数、仕様に関してはご相談に応じます。	
				80		
				100		
西島 Nishijima	360	2.6	50	60	80x16x4	φ55～φ100
				80	80x16x4	φ30～φ50
				100	80x16x4	φ20～φ30
カスト KASTO	360	2.6	50	60	80x14x4	φ55～φ100
				80	80x14x4	φ30～φ50
				100	80x14x4	φ20～φ30

※上記サイズにない場合は、ご相談下さい。We can make any size without above chart, please contact with us.

特　徴　Characteristic

■切断面の向上
■切断寿命の向上

ミーリングカッター用ハードメタルソー

Milling Cutter Hard Metal Saw

電縫管、建設用コラム等の造管ラインで使用される走行切断機用のハードメタルソーです。走行切断機は造管速度と同調して切断機を走行させる為切断時間の制限が有り、高周速･高切込を要求されます。谷テックの技術はこれらの要求にお答えすると同時に安定した高寿命の切断を実現致しました。新品製作から廃却になるまで、再研磨を通じて一枚の鋸刃寿命を捉え、お客様の使用内容と照らし合わせながらより良い仕様に改良を続けております。

It is Hard Metal Saw that special developed for cutting welded tube, structural column with flying cut-off machine in the mill factory. The flying cut-off machine is limited of cutting time because the flying speed and mill line speed are necessary to accord. That why, saw blade is required high circumference speed and feed. Our cutting technologies respond those requirements and realize stable blade life. From new blade to scrap blade, we take care of each blade through resharpening services and keep on proposing better cutting performance. This blade is used with NAKATA (SHINKO), KUSAKABE, MITSUBISHI, SUMITOMO, and THERMATOOL machine.

スタンダード　ハードメタルソー

Standard Hard Metal Saw

主に鉄鋼ビレット材、シームレスパイプ、鉄道用レールなど大型切断機での重切断に使用され、基幹産業である大手鉄鋼メーカーに納入しています。切断費用、ランニングコストの低減をお考えのお客様には、切断仕様に合わせて特別製作できます。対象とする切断機は、ヘラー、カルテンバッハ、ミツヤ製作所、遠藤工業、ツネ等です。鋸刃径φ250～2000mmまで製作可能です。

Our TCT Saw Blade (Hard Metal Saw) is the optimal for a great deal of cutting of billet, seamless pipe, welded pipe, column for construction, rail for railway, parts for Automobile, forging material and so on. We supply to the major iron steel manufactures, which is basic industries in Japan. We can produce custom made blades depend on user's needs like reducing total cutting cost. Our blade is used with HELLER, KALTENBACH, ENDO, TSUNE, MITSUYA, and LAZZARI machines.
We can manufacture in the range of diameter between φ250 and 2000 mm.

TIP SAW　チップソー

非鉄金属・木工・樹脂用チップソー

Tip Saw for Non-Ferrous, Woodworking, Resin

非鉄金属ではアルミ、銅及びその合金などを主に、またプラスチック、塩化ビニールなどの樹脂から木材等の切断用に使用されるチップソーです。親板の熱処理から腰入れ、超硬チップのロー付けから刃先研磨まで全工程を徹底した品質管理のもとで製造しており、高品質の製品をお届けしております。最適のチップソーを選択する必要がありますので、それぞれの切断材をご指定の上ご用命下さい。

TANITEC presents various kinds of Tungsten Carbide Tipped Saw Blades for cutting in wide fields such as non- ferrous (aluminum, copper), woodworking, plastic, PVD, and resin. We accept any kinds of custom made from our long experience, and we are waiting for your inquiry of specifies each cutting material.

標準寸法(アルミ用)

外径×厚み×内径×刃数×刃型(mm)
203×2.5×25.4×50×D2
255×2.5×25.4×80×D2
305×2.7×25.4×80×D2
305×2.7×25.4×100×D2
355×3.0×25.4×100×D2

外径×厚み×内径×刃数×刃型(mm)
405×3.1×25.4×100×D2
405×3.1×25.4×120×D2
455×3.1×25.4×100×D2
455×3.1×25.4×120×D2
455×3.4×25.4×120×D2

FRICTION SAW　フリクションソー

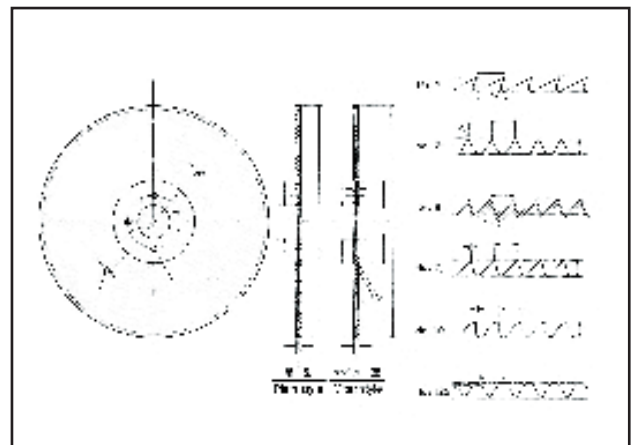
標準寸法

外径(mm)	厚み(mm)
405	2.5　3.0
455 510 520	3.0　4.0
560 610 660 710 760	4.0　5.0

外径(mm)	厚み(mm)
800 810 860 910	5.0　6.0
960 1000 1200 1350	6.0　8.0
1600	10.0　11.0
1800 2000	10.0　12.0 13.0

フリクションソー　Friction Saw

合金工具鋼を素材とし、鋸身全体を特殊焼き入れした当社でも歴史のある製品。大手製鋼所や鋼管メーカーで、主として電縫管、鍛接管の走行切断に使用されており、最大鋸径2,000mm。切断時の鋸刃周速7,200m/分というのもあります。

Our most historical product,FRICTION SAW,is made of Alloy Tool Steel and quenched its whole saw body by our special process. In major steel industries and tube maker,FRICTION SAW is used mainly for flying cut of electric welded tube or welded pipe. We have MAX 2,000mm diameter and also 7,200m/min of circumferential speed.

DRY TIP SAW　ドライチップソー

低騒音振動
防止タイプ
(355,405)

ドライチップソー　DRY TIP SAW

ドライカッター及び鉄鋼用チップソー切断機対応のチップソーです。強靭なロー付と画期的な刃型により、高速でしかもドライ切断が可能です。特殊構造により低騒音で切断面が向上しました。(305.355.405)切れ味抜群、ステンレスがよく切れます。(305.355)お客様の切断仕様に合わせて特注品も受け承ります。

Carbide Tip Saw for metalworking.Strong brazing of Carbide Tips and our exclusive tooth form makes DRY Tip Saw possible high-speed and completely dry cutting (without any lubrication).We have three kinds of blade diameter ϕ305, 305, 405mm, and it has anti-noise slot and resin filling inside the slot.

被削材　切断面

ドライチップソーの種類と寸法

ドライチップソー	外径×厚み×内径×刃数(mm)	適　応　機　種
DTS-180	180×1.85×20×36 (軟鋼材用、19Hリング付き)	新ダイワーB18N-LA66C/日立工機ーCD7/マキターー4130/育良精機ーIS-CTC-180
DTS-305	305×2.2×25.4×60 (軟鋼材用)	谷テックーTDC-305/日立工機ーCD12F/リョービーTSC305A/モトユキーM305A/ミタチーMSC305/ユニカーMSC305/新ダイワーLA305C/マキターLC1200
	305×2.2×25.4×80 (ステンレス軽量材薄肉用)	
DTS-355	※355×2.2×25.4×90 (ステンレス軽量材薄肉用)	谷テックーTDC-355N モトユキーM355A ミタチーMSC355 リョービーTSC355
	※355×2.2×25.4×72 (ステンレス軽量材厚肉用)	
	※355×2.2×25.4×60 (ステンレス軽量材極厚用)	
	※355×2.2×25.4×66 (軟鋼材用)	
DTS-405	※405×2.5×31.75×80 (軟鋼材用)	谷テックーTDC-405A
	405×2.5×40×80 (軟鋼材用)	ミタチーMSC405

※印は低騒音チップソーです。

SHEAR BLADE　シャー刃

シャー刃　SHEAR BLADE

高速度工具鋼を特殊焼き入れし、極めて硬く、ほど良い靭性をもたせたプレスカッター。鋭く研磨された刃先で、瞬時に小中径鋼管を切断します。

The press cutter,which has extremely hardness and proper toughness by our special quenching to High Speed Steel,The edge is ground sharply and able to cut small and medium size of tube in the moment.

標準寸法

長さ×厚み×幅(mm)
92×2.15×38
135×3.2×75
145×4.2×75
175×3.11×88.9
180×3.0×95
178×3.2×85
178×3.8×85
200×6.0×108
210×3.0×110
215×3.0×125
230×3.2×138
230×5.2×138

BAND SAW BLADE　バンドソー

バンドソー　BAND SAW BLADE

一般鋼材から形鋼、少量切削から重切削まで幅広い分野の切断に使用されるバンドソーには、刃先にコバルトモリブデンハイスのM42(SKH59相当)を有したバイメタルバンドソーをお勧め致します。また、束ね切りのような振動の出易い切断または、M42以上の性能をお望みの場合には、それぞれのご要望に適した材質を御提案できますので、お問い合わせ下さい。

Band Saw Blade is used in wide field for cutting nomal steel,from light cutting to heavy cutting. We are usually recommending Cobalt Molybdenum (M42) Bimetal band saw blade. Also,in case of cutting,which easily makes vibration like bundle cutting or customer's request more efficiency cutting than M42,we would like to suggest the best one,please contact with us.

標準寸法

鋸巾×厚さ(mm)	ピッチ
13×0.65	10・14・18・10/14
27×0.90	2・3・4・6・8・14 2/3・3/4・4/6・5/8・6/10・8/12・10/14
34×1.10	2・3・4・6・2/3・3/4・4/6・5/8
41×1.30	1.25・2・3・4・6・3/4・4/6・5/8
54×1.60	1.25・2・3・0.75/1.25・1.4/2・2/3・3/4・4/6

はバリアブルピッチです。

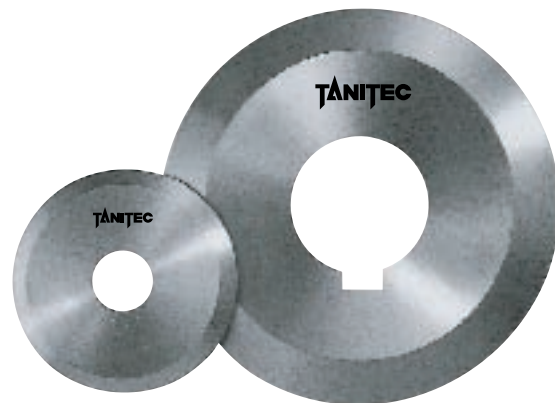
CIRCULAR KNIFE　丸ナイフ

丸ナイフ　CIRCULAR KNIFE

ゴム、布、紙、化学製品、食品類、金属製品等の精密切断に用いられます。お客様の切断機に合わせるため丸ナイフは全てオーダーメイドです。

Our Circular Knife is widely used in precise cutting of rubber, cloth, paper, food, metal products…etc, and all our Circular Knife is custom-made to comply with customer's cutting machine. It is important to chose knife's material and tooth form to accomplish the best performance depend on cutting materials and condition, please feel free to contact with us.

標準寸法　材質(SKH51)

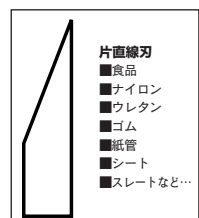
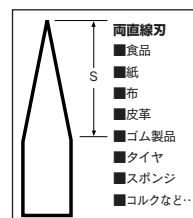
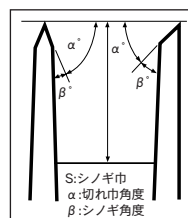
外径×厚み×内径×シノギ×刃型(mm)
150×2.0×25.4×15×両刃
205×1.5×25.4×8×片刃
250×2.0×25.4×15×両刃
330×3.0×19.05×40×片刃
381×3.17×25.4×17×片刃
381×3.17×25.4×40×片刃
405×3.0×45×30×両刃
405×3.2×30×30×両刃
600×2.5×40×40×両刃

材　質

材　質	最大径	用　途
合金工具鋼 SK5CV・SKS5	MAX φ660	綿・紙・食品など
合金工具鋼 SKS2・SKS7	MAX φ660	布帛・ゴム・スチロール
高速度工具鋼 SKH51(SKH9)	MAX φ450	タイヤ・紙管・鋼管
刃物鋼 銀紙・ステンレス	MAX φ450	魚貝類・野菜
超硬合金 V1-V6	MAX φ250	ハイテク関連製品

姉妹品

スリッターナイフ	2枚の丸刃をかみ合わせて切断する刃物
スペーサー	正確に研磨された間座
ロールフィン	鋼管造管機ライン成形用部品
セパレーター	帯鋼・電線等の巻取側板や仕切板

丸ナイフの刃型について

両刃は、被切断物の両面とも切肌を美しくする時に使用します。片刃は、片側の切断面が美しくなる様に、耳切りなどの切断に用いられます。角度的には、シノギ角度が鋭角である程、接触抵抗が小さくなり、切れ味は良くなります。しかしながら、刃の力が弱く回転による熱影響も受けやすいので、刃先を強化するために刃の先端部に、切れ刃をつけて切削刃を増す様にしています。一般的に、シノギの長さは切断物の厚みの倍の寸法が理想とされており、刃に摩擦熱を持たさないためには、シノギの長さ、あるいは角度を正確に選定することが良い刃物の条件なのです。

TMC・THV CUT OFF MACHINE　TMC・THV カットオフマシン

高速・低速の2段階の切り替え。

TMC-315AC ・ TMC-370AC

パイプ・形鋼・丸角棒など金属切断用メタルソー湿式自動切断機。
クランプ〜切断まで1サイクルを自動で作動します。切断速度が安定しますので切断寿命が向上します。(圧縮エアーが必要です。)

HSS Saw Blade semi automatic sawing machine for steel pipe, profile and solid materials.AC Type: Semi automatic operation. Air clamping and air hydro sawing are automatic.
From clamping to sawing is one cycle of automatic movement.

TMC-315AC

TMC-370AC

特　徴　Characteristic

角度切断時　Angle cutting

バイスプレートを左右に移動できますので、角度切断時はメタルソーの左右両側(材料側、端材側)の切断材をクランプできます。
Vise plates move right and left, and easy adjustment both side of cutting material (machine side, cut side).

角パイプ切断時　Cutting square tube

角パイプの切断時は、切断抵抗を下げる様にクランプができます。
Square tube can be clamped on diamond shape.

切　断　能　力

	TMC-315		TMC-370	
	90°	左45°	90°	左45°
丸パイプ◎	95	95	110	110
角パイプ□	85×85	75×75	100×100	80×80※(100)
アングル∟	85×85	75×75	100×100	80×80※(100)
丸　棒●	55	45	75	50
角　棒■	50	40	75	50

※100×100の切断時にはバイスの調整が必要です。

THV-370AC

丸、角パイプ・フラットバー、アングル、チャンネル等の形鋼・丸、角棒材など金属用メタルソー切断機の決定版。油圧クランプ、メタルソー垂直切り込み、回転数2段切り替え(プーリー変換)など充実の機能満載。油圧によりクランプ〜切断が自動で行えます。

High grade model of HSS Saw Blade semi automatic sawing machine with Hydraulic Sawing and Clamping. For precise Cutting Tube and solid materials.

切　断　能　力

	90°	左45°
丸パイプ○	Φ110	Φ110
角パイプ□	110×110	95×95
長方形 ▭	160×80	110×80
丸　棒●	Φ75	Φ55
角　棒■	65×65	50×50

仕　　様

電源	3相　AC200V
主軸モーター(kw)	1.5　8P
回転数(rpm) 60・50Hz	66/27・55/22
切削液ポンプ(W)	100
使用メタルソー	Φ370
バイス最大開き(mm)	160
切断角度	90°〜左45°
油圧(kg/cm²)	25〜35
油圧モーター(kw)	1.5
重量(kg)	460
機械寸法(mm)	750W×1618D×1800H
標準付属品	取り扱い説明書1冊 工具一式 HSSメタルソーφ370×2.5 1枚 定寸ストッパー(500mm)1式 切削液　油圧油

TMC-315F ・ TMC-370F

パイプ・形鋼・丸角棒など金属切断用の最もポピュラーなメタルソー湿式手動切断機。
材料クランプ・切断など手動での作業が必要ですが、被削材が多種類で切断数が少ない場合には効率的です。

HSS Saw Blade manual sawing machine for steel pipe, profile and solid material.
F Type: Manual operation. Safety design: Saw blade is turning during only grasping trigger switch.

TMC-315F

TMC-370F

仕　様

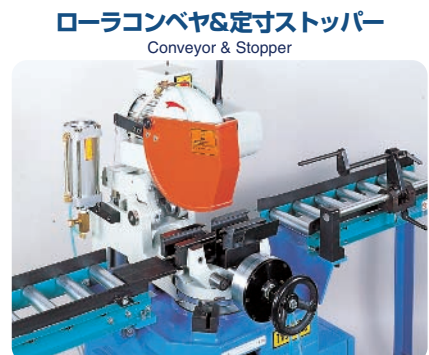
	TMC-315AC	TMC-370AC	TMC-315F	TMC-370F
操作	クランプ･切断自動	クランプ･切断自動	手動操作	手動操作
主軸モーター(kw) 4/8P	1.0/0.75	2.2/1.5	1.0/0.75	2.2/1.5
回転数(rpm) 60･50Hz	50/25･42/21	44/22･36/18	50/25･42/21	44/22･36/18
使用メタルソー	φ315	φ370	φ315	φ370
切削液ポンプ(W)	100	100	100	100
エアー圧	0.4～0.6MPa	0.4～0.75MPa	—	—
重量(kg)	240	300	200	260
機械寸法(mm)	700W×1100D×1550H	800W×1100D×1550H	650W×1000D×1550H	650W×1000D×1550H
標準付属品	取り扱い説明書1冊 工具一式 HSSメタルソーφ315×2.5 1枚 定寸ストッパー(500mm)1式 切削液	取り扱い説明書1冊 工具一式　ローラ台 HSSメタルソーφ370×2.5 1枚 定寸ストッパー(500mm)1式 切削液	取り扱い説明書1冊 工具一式 HSSメタルソーφ315×2.5 1枚 定寸ストッパー(500mm)1式 切削液	取り扱い説明書1冊 工具一式　ローラ台 HSSメタルソーφ370×2.5 1枚 定寸ストッパー(500mm)1式 切削液

OPTION

PVDコーティング TMCメタルソー
PVD coating TMC Saw Blade

切削液 TMcool
Coolant TM COOL

非塩素系切削液でありながら、優れた切削性能です。

ローラコンベヤ&定寸ストッパー
Conveyor & Stopper

TMCメタルソー仕様 (mm)

外径	厚み	内径	ピッチ
315 370	2.5	32	3,4,6,8,10,12,14,16

(コーティング巾は約60mm)

非塩素系

	FE	用途
エマルジョンタイプ切削液 TMcool	4リットル 20リットル	一般鋼、 ステンレスなど汎用切削
	AL	用途
	4リットル 20リットル	非鉄金属、一般鋼の切削。 アルミなどには耐食性を示します

ローラコンベヤ･定寸ストッパー(mm) スチール製

製品	長さ				ローラ幅	ローラ径	ピッチ
材料送りローラコンベヤ	1000	1500	2000	3000	200	φ38	100
製品受けローラコンベヤ※	1000 (1200)	1500 (1700)	2000 (2200)	3000 (3200)			
定寸ストッパー	1000	1500	2000	3000			
	測定長さ						

※製品受けローラコンベヤに定寸ストッパーを付属させる場合、コンベヤ長さは定寸ストッパーよりも200mm長くなります。 特別仕様も承ります。

GRINDING MACHINE　研削盤

CBN-500(CNC全自動丸鋸研削盤)

CBN-500 (CNC AUTOMATIC SAW BLADE SHARPENER)

CBN砥石仕様のメタルソー研削盤です。一般砥石仕様と研削方式が異なり、加工を始めると鋸刃が一周するだけで研削が完了。面精度の良い高品質の刃型を作る事ができます。特に新刃研削において威力を発揮し、研削時間も大幅に短縮ができます。又、砥石補正機能により数種類のCBN砥石で全てのピッチが研削可能となりました。

Toothing and grinding machine of HSS Saw Blade by using CBN wheel.Once set up the grinding program, whole process is completed by automatically with only one turning. Only 3 kinds of wheels covering whole pitches of HSS saw blade. It is very convenience.Wet grinding. Concealed by full cover. It is silence and clean.

特　徴　Characteristic

●一度使用したプログラムはメモリーシステムが装備されていますので記憶させることができます。次回はプログラムナンバーを呼び出すだけでパラメーター入力は不要です。
●標準刃型から刃底幅、刃丈等のプログラム変更が可能です。
●マグネットセパレーターが標準装備されています。
●研削スピードはスクイ角・刃底・背面・刃先の4工程が個別設定できる4ステップ研削プログラムを装備しています。新刃・再研削及び砥石の変更等においても適切な速度調整ができます。

The memory system records the programs that once you have used before.Tooth form, tooth width and height can be chosen from programs.Magnet separator is equipped, and it can separate dust from coolant.Each 4 parts of grinding speed (Rake angle, gullet, shoulder, and the point of tooth) can be set up individually. You can find most suitable grinding speed with CBN-500. Hand wheel was equipped on front. It is easy to do the blade setting.

湿式タイプ＆フルカバー　Wet grinding & Full cover

湿式タイプは研削時の鋸刃焼けが減少されます。
フルカバーを標準装備していますので粉塵の舞い上がりを抑え、研削音の低減、砥石破損時の散乱防止等、作業環境や安全性を大幅に改善することができます。また、コスト面では集塵機が不要となります。

Wet grinding reduces the burning of blade by heart during grinding.
Full cover is equipped without option, and it's reduces the dust, noise during grinding and also protect from the broken pieces in case the damage of grinding wheel. Increase the safety of working area, and no need to have a dust corrector.

KNC-500(CNC全自動丸鋸研削盤)

KNC-500 (CNC AUTOMATIC SAW BLADE SHARPENER)

湿式タイプ·フルカバー·オートドレッサー機能等の標準装備で研削音を低減、粉塵の舞上がりを抑え、誰にでもバラツキの無い安定した刃型を研削できるこれまでに無い高性能メタルソー目立機です。鋸刃・砥石を取りつけ、プログラム等をセットした後にスタートしますと、粗研削から仕上げ研削までノンストップで研削できます。

KNC-500 is equipped with those main three functions without option, and reduces noise and dust during grinding, and also easy operating with input information to accomplish full automatic grinding. After setting saw blade on this machine, just only push the start button, machine grind automatically from rough grinding to finish grinding nonstop.

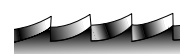
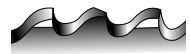
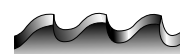
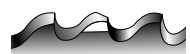
特　徴　Characteristic

●砥石の成形には経験と熟練が必要でしたが、KNC-500ではオートドレッサー機能を標準装備していますので、初心者の方でもプロ並みの目立てができ、バラツキがなく、品質の安定した刃型が作れます。
●一度使用したプログラムはメモリーシステムが装備されていますので記憶させることができます。次回はプログラムナンバーを呼び出すだけでパラメーター入力は不要です。

Dressing of grinding wheel is used to need long experience and skill of working person, but KNC-500 equipped auto dressing device of grinding wheel without option, and it greatly helps working person to make stable tooth forms without special experience and skill. The memory system records the programs that once you have used before.Tooth form, tooth width and height can be chosen from programs.

CNC全自動丸鋸研削盤・丸鋸自動研削盤　仕様表

本機型式	CBN-500	KNC-500	TSG-1
研削方式	湿式	湿式	乾式
主軸モーター	3.75kw	1.5kw·2P	0.55kw·2P
主軸回転数	6050rpm 50/60Hz	インバーター制御·7段階設定(周速=1600m/min)	50Hz/3500rpm 60Hz/4200rpm
鋸刃軸モーター(B軸)	1kw ACサーボモーター	1kw、ACサーボモーター	0.37kw·4P/0.55kw·2P
砥石軸モーター(Z軸)	1kw ACサーボモーター	1kw、ACサーボモーター	
電源電圧	AC200V 50/60Hz	AC200V 50/60Hz	AC200V 50/60Hz
総使用電力	8.5kw	4kw	1.1kw
エアー消費量	ー	1ℓ/min(ドレッサー装置使用時)	ー
本機重量	1500kg	1300kg	110kg
本機寸法	巾1460mm×奥行2075mm×高さ1995mm	巾1460mm×奥行2075mm×高さ1995mm	巾750mm×奥行650mm×高さ1220mm
加工物外径	φ70mm～φ500mm	φ140mm～φ470mm φ70mm～φ140mm(OP)	φ50mm～φ450mm
最大ピッチ	24ピッチ	24ピッチ	25ピッチ

刃型(基本例)

TSG-1 (丸鋸自動研削盤)

TSG-1 (CIRCULAR SAW BLADE SHARPENER)

CNCまでは必要ないといわれる、主にユーザー様向けメタルソー目立機です。シンプル設計､省スペース等の仕様でありながらメタルソーを研削する機能は充実しています。分割板(マスタープレート)は､鋸刃径､刃数に応じてお選び下さい。

TSG-1 is widely used in many resharpening shops and METAL SAW(High Speed Steel circular saw blade)users, and designed simple & compact, but it makes great performance. Please choose Master plate depends on diameter of saw blade and number of tooth.

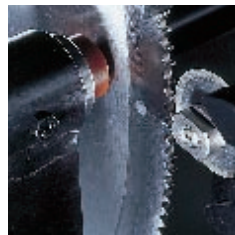
※集塵機はオプションです。

FULL AUTOMATIC NICK 全自動溝入機

STR(メタルソー全自動溝入機)

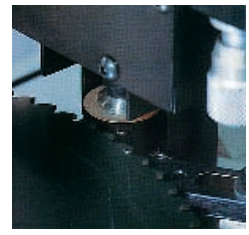
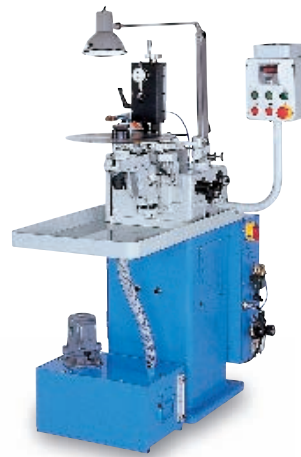
STR (Full Automatic Nick grinder for High Speed Steel circular saw blade)

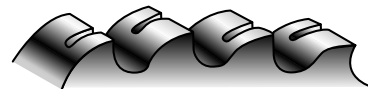
全自動縦型溝入機。加工スタート後鋸刃が一周するだけで研削が完了します。ワークに当たる手前で砥石の切り込み速度を減速しますので､砥石の寿命も向上しました。研削仕様はミスト式・乾式､エアモーター・ブラシレスモーター組合せの4タイプから選択できます。

Full automatic grinding · Feed speed control of grinding wheel · Vertical -type · One round operation · We have 4 types of specification for customer's choice (Wet grinding, Dry grinding, Air motor, brush-less motor) STR is full equipment, simple operation, also makes grinding wheel life longer, and it is exclusive machine for grinding nick in High Speed Steel circular saw blade.

SGS-1 (メタルソー自動溝入機)

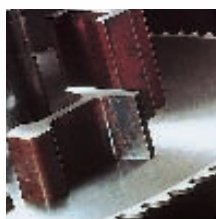
SGS-1 (Automatic Nick grinder for High Speed Steel circular saw blade)

自動横型溝入機､簡単操作で溝入れができ､湿式研削で砥石が長持ちします。湿式トレイとクーラント装置を標準装備しています。

SGS-1 is an exclusive machine for putting nick in High Speed Steel circular saw blade with simple operation and wet grinding.
SGS-1 is equipped with coolant equipment without option.

溝入機 STR・SGS-1 対応

- ■ 早い送りで作業効率が断然UP!!
- ■ バリが出にくく､切断面がきれい。
- ■ 高速回転に対応。
- ■ 切り粉を完全に分割。
- ■ サイドエッジの摩耗が半減。

STR

STR(全自動溝入機)・SGS-1 (メタルソー自動溝入機)　標準仕様表

本機型式	STR-Aタイプ	STR-AMタイプ	STR-Bタイプ	STR-BMタイプ	SGS-1
研削方式	乾式	湿式	乾式	湿式	湿式
ミスト又はクーラント装置	なし	ミスト装置(オイル1ℓ付属)	なし	ミスト装置(オイル1ℓ付属)	クーラント装置(0.09kw)
エアー消費量	0.5MPa･270ℓ/min	0.5MPa･330ℓ/min	0.5MPa･40ℓ/min	0.5MPa･110ℓ/min	0.5MPa･230ℓ/min
総使用電力	50W		125W		375W
主軸モーター	エアーモーター(エアー駆動)		ブラシレスモーター(電気駆動)		エアーモーター(エアー駆動)
主軸回転数	20000〜24000rpm		2000〜25000rpm		26000rpm
電源電圧	AC200V　50/60Hz				AC200V　50/60Hz
本機重量	150kg				150kg
本機寸法	巾750mm×奥行500mm×高さ1500mm				巾750mm×奥行1020mm×高さ1300mm
加工物外径	φ200mm〜φ450mm				φ70mm〜φ450mm
砥石使用範囲	φ20mm〜φ30mm				φ15mm〜φ30mm
ピッチ	3〜20ピッチ				3〜25ピッチ

金属切断丸鋸の専門メーカー
株式会社 谷テック

本社・京都工場 〠610-0261 京都府綴喜郡宇治田原工業団地
TEL:0774-88-5001(代) FAX:0774-88-5050
大阪支店 〠573-0102 枚方市長尾家具町3丁目4番12号
TEL:072-855-1011(代) FAX:072-855-1013
横浜営業所・工場 〠245-0053 横浜市戸塚区上矢部町3008
TEL:045-812-1911(代) FAX:045-812-0720
名古屋営業所 〠453-0804 名古屋市中村区黄金通2丁目20番2号
TEL:052-453-6231(代) FAX:052-453-6237

TANITEC CORPORATION
Industrial Park, Kamaidani 21-30, Iwayama, Ujitawaracho,
Tsuzukigun, Kyoto, 610-0261 Japan
Phone. +81-774-88-5001
F a x . +81-774-88-5050
E-Mail:tanitec @ mbox. kyoto-inet. or. jp

●当製品のお問い合わせは…
フリーダイヤル 0120-86-4105（ハロー ヨイノコ） 無料
http://www.tanitec.com

※カタログに記載の仕様などは、品質向上にともない予告なく変更することがあります。
●ご使用前に安全上の取扱説明書をよくお読み下さい。

この印刷物は環境にやさしい大豆油インキ及び一部クリーンエネルギーを使用して生産しております。

H22.10.1,500(U)